昆山鸿嘉骏电子科技有限公司

			FE	, III 12-	力口切义	二 1	17]	XI	7 FV	\Box	J				
					成	型	作	业	推	导	书				
客户	DELL	品名	Tilt盖	文件编号	KSQI-GX-58	版 本	0	1	2 3		修正内容	修订/日期	核准/日期	记录号	
机种	CY19 Mongoose HAS	品番	S53. 0219310. 13G01	模穴	九台 1*1 吨位	100T	分发单	塑	I						
原料	ABS 奇美 PA757	色番	J09615B5-B 黑色	厂商模号	MAK. 1910	300. 010N	位	胶成型	P Q C						
		作	业图示												
产品台阶面								作 业 基 准							
						у руг рад	项次	作业内容						使用工具	
							1	将产品从机台上取出。(如图一)							
							2	2 将产品料头用剪钳剪掉;注意修剪后进胶点需低于产品台阶面(如图二、 三)							
				Pages	料头修	剪后图片	3	用羊	用羊毛毡擦试产品表面发亮现象,用喷枪吹试产品残留毛屑(<mark>如图四、五</mark>)					手动/目	
	图二图二图二						4	4 检查外观,油污,进胶点高出,削伤等不良现象,将产品全检OK后装入吸塑 盒,30PCS/盒*10盒=300PCS/箱。(如图六、七)							
17	THI HX						5	将包 图 <i>八</i>		产品进行包	2装,封箱,贴标签,标示	天区域。外箱贴	ROSS标签(如	手动/目礼	
								日期	日期、料号、材质、转子不可转错。					/	
							注	注 PL面毛边不可刀削							
								作业重点							
				00000	TO STORY OF THE	项边	:	注意事项/重点提示			枚	<u> </u>			
	图四		图五	图六			1	如作	如作业方式更改或发现产品品质异常立即反馈,禁止异常作业!					目视	
							2	产品	表面不	可有刮伤,	划伤,油污。			目视	
		\$4.50 m	A CONTROL OF THE CONT				项次		声用物	料品名	使用物料品名				
	鸿嘉 投 L500+W3 OMM	Fig. Adams A	200 January 100				1		手套		1. 胶箱:580*390*300m	nm			
		The state of the s	CONTRACTOR OF THE PERSON OF TH					_			_				





图八 30PCS/盒*10盒=300PCS/箱

卞海艳 编制 / 日期 审核 / 日期 批准 / 日期 刘阳 杨国营

1 2

羊毛毡/喷枪

羊毛毡

2.30吸塑盒:575*385*38mm HJJ-011

3. 隔板:560*370*3mm